

# 和文組版史の定礎・電算写植

前田 年昭\*

2023年12月号からの連載「手動写植から電算写植、DTPへの半世紀」は4月号で終了したが、その特別版として本稿を紹介したい。

## 終わりの光景

1996年10月29日、東京・エドモンドホテルで奇妙な「名称披露パーティー」が開かれた。東京写真植字協同組合から東京DTP協同組合へ、全日本写真植字工業会から全日本DTP工業会へ、それぞれの名称変更のお披露目だった。

この時、業界団体の名前から「写真植字」は消えた。

激変のただなかでは人は、置かれた状況を相対化しがたい。写植組合に属していた私自身、当時、写植はいずれなくなるだろうとは思っていたが、こんなに早くとは露ほども思っていなかった。仕事が減っていく不安のなかで、組合での改称討議に参加したり、北海道写植組合から呼ばれて生き残り策の話し合いに行ったりしていた。食い扶持をどうするか、自分もまわりの仲間も、募る不安はいかんともしがたかった。

多くの仲間が業界を去った。赤帽を始めた、焼き鳥屋になった、田舎へ帰って農業をやっているなどと近況を伝え聞かたびにつらかった。文字や組版が好きだから写植はやめないと公言していた仲間も、仕事が減って食えない状態で続けるのは、長くても3年が限度だった。

写植業は地場産業であり、広告会社や印刷会社などと密集した地域を形作っていた。是枝裕和監督の映画『空気人形』（アスミック・エース、

2009年）に出てくる景色は、元写植専門者の私にとっては感慨深い。ロケ地に選ばれた中央区湊2丁目は、電通やリクルートを控え、版下制作と修正の素早い対応が求められるため、業者仲間はその近在に密集していた。中小の印刷会社も多く、町は印刷機の音、インキの匂いが満ちていた。是枝監督は「あそこだけぼつかり残ってしまった空間」で「歯抜け状態のように点在する空き家を使って撮影」したと語った<sup>1)</sup>が、空き地のいくつ

1) 映画『空気人形』パンフレット、2009。

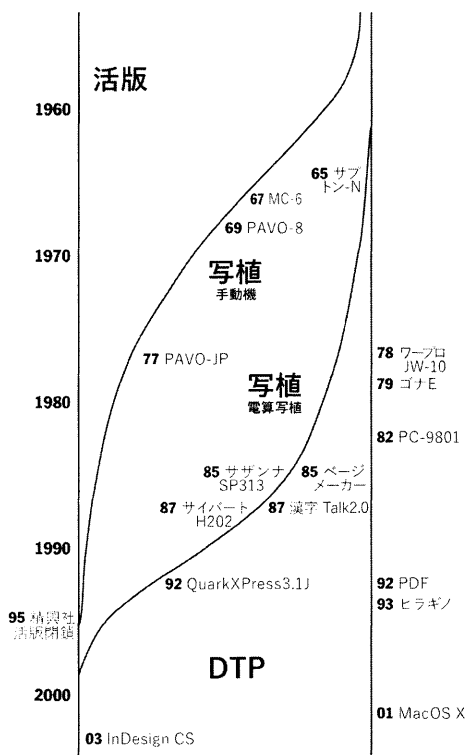


図1 組版史年表 (著者作成)

かは以前、確かに写植の仲間がいたところだった。

写植業はまた装置産業でもあった。3RY や PAVO-JL などの手動機から SAZANNA (サザンナ) -SP313 や SAIVART (サイバート) などの電算機まで、写植機のローン負担は重く<sup>2)</sup>、マイホーム購入とかわらない。稼働期間が、組んだローンの返済期間より短命、という写植の歴史はあまりに皮肉である。96～99 年ごろ、飯田橋や水道橋で写植機が解体され、不燃ゴミとして分別されて捨てられているのを何度も見た。回収専門業者に引き取り依頼すると費用が高つくので、自分でバラして不燃ゴミに、というわけだ。仕事の道具をバラす気持ちは、どんなものだったか。

わずかひと世代のうちに写植はなくなった (図 1)。機械も人もあとかたもなく、激動と混乱のなかに投げ込まれた非情な日々を思い起こせば、今なおつらいが、思えば、その 20～30 年前に

は当然、同様ないし、より以上の「終わり」があったのだ。活版の植字工で写植を続けられた人に、当時私は会ったことがなかった。印刷会社は工場から、製版とともに組版を、外に出した。日本で百年(世界的には千年)、積み重ねられた印刷工(植字・組版労働者)のワザ、技能は、活版が写植に「食われ」たそのときに、受け継がれる道を断ち切られたのである。

組版は、どう時をわたったのか。

## 活版から写植へ、 混乱と困難からルール化へ

和文組版は、活版での一世紀にわたる技能蓄積を通じて、遅くとも 1960 年代までには実践的にすでに円熟した組版の姿かたちを実現していた。一例として、『日本古典文学大系』第 1 期第 2 期、岩波書店、1957～67 を挙げておく (図 2)。ここにある「端正な格子」と「明確な階層」は、金属活字伝来から 1 世紀かかって獲得した日本の

2) 当時、1 台数百万円から 1000 万円した。

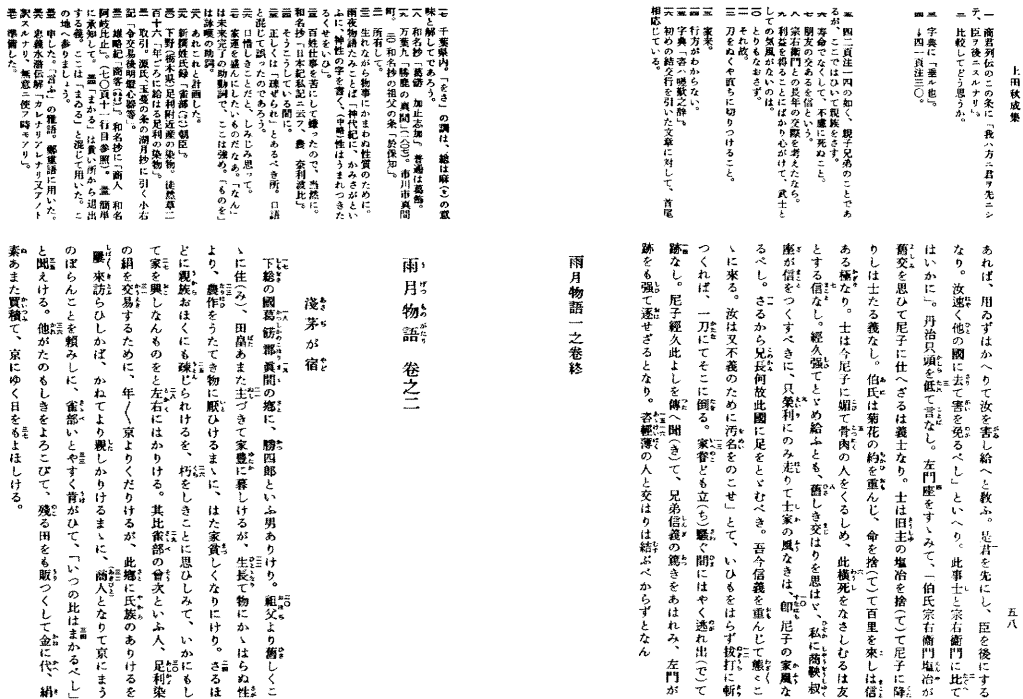


図 2 『日本古典文学大系 56 上田秋成集』の組版の風姿 (岩波書店、1959)

組版の結晶だった。

そこにまったく新たな技術として登場したのが写植である。広い土地と工場（多くのサイズの活字と機械）、多数の労働者（文選工・植字工）を必要とする活版印刷に対し、カメラとタイプライターを合わせ、文字盤のネガをレンズを通して印画紙に焼き付ける仕組みの写植（手動写植）は、人も場所も少なくてすみ、また労働者を重くて健康に悪い鉛活字から解放した。写植は、1924年に登場し、オフセット印刷の普及を待って1960～80年代に広がった。1970年当時、私はこの新しい技術が印刷の前工程の新たな主流になると信じて疑わなかった。文字を拾う工程（文選）と文字を並べて組む工程（植字）をひとつにした技術はそれ程、画期的だったのである。

だが一方で、1960年当時、写植による組版の姿かたちは、歴史的蓄積のある活版にはとてもかなわないものだった。その品質の差を、早く1948年から手動写植<sup>3)</sup>で仕事をしていた黒須寛は「品質の面では活版にはとてもかきませんでした。活版の植字工は、活版の組版ルールをきちんと守っていましたからね。ところが、写真植字はただ並べていけばいいんだという、活版から言わせればまったく無知な世界でやっていたんですよ」<sup>4)</sup>と語っている。

活版の熟練工から写植の現場に流れた人は、ほとんどいなかった。のみならず、手動写植の現場は、互いに助け合い、声をかけあい仕事をした工場と違って「個人」が基本だったから、新しい道具を前にして、技法以前に、文字をどう並べるか、実現すべき組版の姿かたち、基本の考え方について、教わる先輩も相談する同僚もいない。現場の混乱は必然だった。

基準をつかさどる単位一つとっても、活版時の標準だった号（整数倍の関係が3列ありわわりにくい）、ポイント、倍、に新たに写植から級（Q）、歯（H）が加わり、互換がとれない単位が林立していた。現場では「アキ」と「送り」とが時に混同して使われた<sup>4)</sup>が、そもそも隣り合う行幅枠同士の間隔を示すアキは、インテルを挟む活版由来の概念だった。これに対して行の中心線同士の間隔を示す送りは、レバーを振り下ろして次行に送るという手動写植機の言葉である。

直面した困難の理由のひとつを「数社に分けて作業を進行するようになったことだと考えた黒須は、「決め事を作って、それで進めないと不揃いになってしまう」、「組版ルールが必要だ」<sup>5)</sup>と思ひ至り、仲間たちと新たに組版のルールづくりに乗り出す。写植組合から2人（黒須寛、日出島清司）、写研から3人（浅野長雅、池田義則、長谷川泰政）、モリサワから1人（柴田昭夫）が集結。メーカー間の競争と対立を超えた彼ら「6人衆」は協働して、1年数カ月の議論の末、『写真植字のための組版ルールブック』<sup>6)</sup>をまとめあげた。

「写植による組版に、いわゆる「組版ルール」の不在が指摘されてから久しい」と書き始められる1冊の内容を見ると活版の組み姿を新しい技術でなぞって再現するために、版をつくる作業をいったん要素に解体して階層化し、整理して項目立てをしていった様子がわかる。まず「組版の基礎」として、紙面の構成（紙寸法、判型、印刷面、字詰と判型、ページものの構成、柱とノンブル）、禁則処理（禁則文字の種類・方法、実際例）、句読法、などの基本を説明。次に、「和文組版」「欧文組版」「和欧文の混植」「特殊組版」と分けて、

3) この当時は機械も未熟で、朝と晩とでシャッター速度が変わるために、版下に濃度ムラが出るほどだったという。『聞き書きデザイン史』六曜社、2001、217ページ。

4) 『写植NOW』（写研、1972～73）にすら、「行間○H送り」などとアキと送りを混同した記述がみられる。

5) 前掲書、222ページ。そのほか『印刷雑誌』1970年8月号は印刷・写植双方の側からの「写植によるページ物の問題点」を特集、73年6月号には日出島清司「写真植字業界に於ける問題点と将来性」、73年8月号には印刷会社、出版社、広告会社を交えた座談会「写真植字の問題点を探る」が載っている。

6) ルールブック編集委員会『写真植字のための組版ルールブック』日本写真製版工業組合連合会・全日本印刷工業組合連合会・日本軽印刷工業会、1973年6月初版。

和文組版では、書体、字体、漢字、漢字の配列法「一寸ノ巾」（写真植字で採用された文字配列法。基本見出し 51 のもとに小見出し 169 に分類し、一寸ノ巾なべぶたしんにゆうワはこがまえ刀ヌク人……と語呂合わせで記憶して、読めない字も形で拾うことができた）という文字の要素を説明し、その並べ方として、バタ組み、四分アキ組み、ルビ、字取りを説明……といった具合である。

今からすればあたり前のことに思われるこれらの言葉の分類と定義付けは、文字を組むための各要素を、誤解のない共通理解にすえるためにどうしても用意せねばならない前提だった。

先に混乱の例として挙げた「単位」については、「活字における 9 ポイント 4 分は可能であっても、写植における 13 級 4 分は不可能」といったように、活版の号という「相対単位方式」を写植組版に転用する場合、写植は、1 齒 (H) = 0.25mm = 1 級 (Q) を基本単位とした整数倍送りの「絶対単位方式」であるために障害が生じることを、写植の端数処理は、ツメや重ねも可能になった「写植方式の利点」を反映させた解決だと前向きにとらえ直して、齒 (H)、級 (Q) に統一した。

「アキ」「送り」については、活版由来の「アキ」を「字間」「行間」、写植から来た「送り」を「字送り」「行送り」と区別し (図 3)、「アキ」はボディ枠間の距離、「送り」はセンター間の距離、と言葉を一つひとつひらいて再定義し、組版指定

書のサンプル見本を提示した。ページの裏表で行同士を透かし見て揃うようにするという和文組版の決めごとは、「送り」の意識化による「〇行取り」として理論化された。

また、特筆すべきこととして、「禁則処理」で、活版のやり方を踏襲したうえで、写植の「ツメる手法」を盛り込んだ。①約物の間をつめて追い込む、②それで処理できないときには字間をあけて追い出す、③それでも処理できないときは字間をつめて追い込む、と優先順位を決め、句点ではツメず、括弧類は前後のアキを同等にそれぞれ調整することとした。

こうした整理は以後の組版の理論的礎となった。

一冊は、活版を継ぐ基本ルールを求める業界仲間の切実な思いを背に負った任務だったが、「完成させるという喜びそして苦労をこの度程身にしたことはなかった。1 年数カ月前から組版ルールの作成に取り組んだ 6 人の侍、悪あがきをすればする程深みにはまってしまって身動きの出来ない状態、夜も眠れぬこと幾度か……」（編集後記）との感慨からは、ひるがえって活版からの断絶がもたらした混乱の深さが読み取れる。そして、「道の無いところに道をつけたのだからその道の禍するところ多くあると思う。だがしかし此の道もやがては舗装され素晴らしい車も走る道となるであろう」との結びには、組版の途切れた歴史を再び一本の道として取り戻そうとする強い意志を感じ取れる。

写研は 1969 年に社内外の専門家を集め「写植ルール委員会」をつくり、検討の結果を 1971 年から広報誌で「写植組版ルール講座」に公表、1975 年に『組み NOW 写植ルールブック』<sup>7)</sup>としてまとめた。内容は『組版ルールハンドブック』が踏襲されており、たとえば禁則処理では先の基本ルールおよび具体的処理の三つの方法と優先順位がそのまま採用され、そこに分かりやすい事例が付けられている。また、巻末の「判型別書

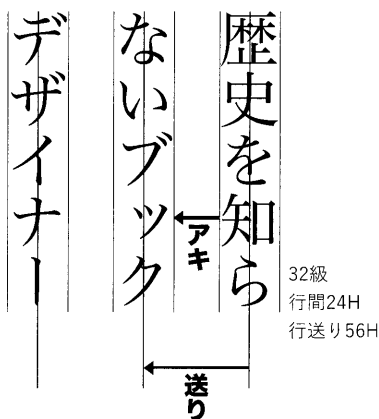


図 3 「活版由来のアキ」と「写植から来た送り」

7) 写研写植ルール委員会編『組み NOW 写植ルールブック』写研、(B5 判 158 ページ)。

籍の標準組み方一覧表」は、『組版ルールブック』の「字詰と判型」を深めたものだった。

写植の、大規模な設備と大組織からの解放は同時に、個人の腕の差がそのまま製品の出来不出来として競争にさらされる能力主義と個人主義の世界へ投げ込まれることも意味する。『組版ルールブック』(と『組みNOW 写植ルールブック』)は、バラバラに解体された現場に、互いに通じ合う“共通の言葉”を取り戻す試みだった。業態変化によって不可能となった手取り足取り、言い伝えでの技の伝承、ルールの共有化を、言葉を共有することで乗り超えようとしたのである。

### 手動写植から電算写植へ、新たな段階のルール化=組版言語 SAPCOL-HS の誕生

1970～80年代、組版のさらなるスピードアップを求めて普及したのが電算写植である。70年前後の印刷業界では、手動写植は見出しやリードまでで本文は活版で組まれており、採字をスピードアップして本文組版に使えるようにという目的で開発されたのが電算写植だった。手動機では熟練者で1日2万字、1冊の本では受注から初校まで10日かかったものが、電算写植では朝出稿されたものを夕方には組み上げることができた。

電算写植の現場には工場の匂いがした(写真1、

写真2)。この感じ方は私だけでないはずだと思いつけてきたが、戸田ツトムが「デザイナーから見ると、“電算写植は”、“文字がまた工場の中に入った”，という印象だった」<sup>8)</sup>と述べているのを見つけ、私の感じ方はまちがっていなかったのだとうれしかった。

活版で文選と植字に分かれていた作業が、手動写植では1台でひとりのできるようになった。これを、電算写植は再び、入力機、組み処理機、出力機と作業を分け、組み処理と出力を担う大型コンピュータのまわりに入力機を複数並べ、オペレーター(電算写植コーダー)が並んで作業するという、協業の形態に戻した(入力機のみ導入し、あとは出力センターへ、という零細業者の形態も含む)。場と目的を同じくする多数の労働者の共同作業により、次第に技術的な個人差はならされていった。

これは誰が作っても同じものであることを大事にする工場の特質であるが、同時に、この時、物質性を保証したのものとしてコンピュータの存在が欠かせない。手動写植では、リアルタイム処理(対話型処理。データと命令を個々折々にコンピュータに処理させる処理)で、個々人の腕の差により、また同じオペレーターでも折々に品質がバラバラだったものが、電算写植では、バッチ処理(デー



写真1 静岡・黒船印刷の電算写植, SAPTON (サプトン) -A, 1971年

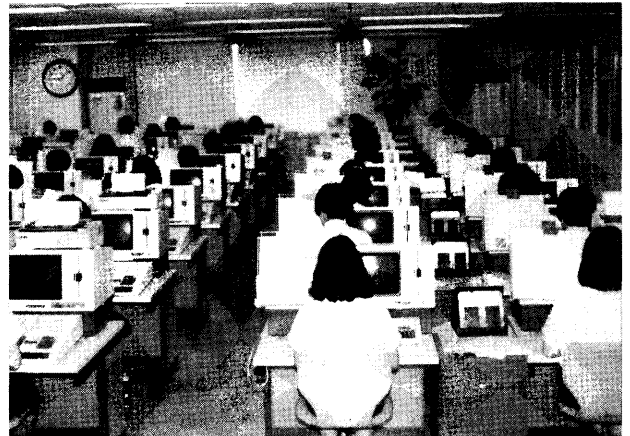


写真2 ソウル・東國電算の電算写植, SAZANNA (サザンナ) 101, 1993年ごろ

8) 戸田ツトム・鈴木一誌『デザインの種類』大月書店、2015、196ページ。

タと命令を前もってすべて揃えてからコンピュータで一括処理。後からの追加指示はきかない)になり首尾一貫した均質性を実現できた。

手動写植当時、仕事の用語、すなわち“何を”は整理されたが、“どうする”というワザ(手順)は、依然カンやコツに頼る個人技として職人の身体の中かにあり、伝承するには手取り足取りで「見て覚える」しかなかった。だれでもが同じものを作ることのできる共有の技術(マニュアル)にするべく、このワザを身体から外に出して、手順を定型化すること、それがコンピュータ化であり、文字を揃えて並べる試行錯誤の手間を解放し自動化を託すプログラム(ソフトウェア)である。

高速印字するハードウェアの駆動力となるソフトウェアとして開発されたのが、SAPCOL(サプコル)だった。SAPCOLでは、テキストに組版の指令(ファンクション)を入れて、組処理機におくるデータをつくる作業(コーディング)を行う。ファンクション(SAZANNA-SP313の場合、116項ある<sup>9)</sup>)が、人間の言葉からコンピュータの言葉への橋渡しの役目を担ったことになるが、その開発の過程について、元・写研システム技術部長の小野沢賢三は次のように書いている。

SAPCOL-HSの開発にあたっては、従来のSAPCOL-D1の機能の全面的な見直しを行うとともに、この写植ルール委員会(前項末を参照)の検討結果を取り入れ、編集組版ソフトウェアの仕様が決められた。

SAPCOL-HSには、行頭行末禁則、分離禁止、字上げ字下げ、欧文(自動ハイフネーション処理)、縦中横、割注、振り分け、アンダーライン、圏点、ルビ、連数字、文字揃え・行揃え、異サイズ混植、和欧文混植、変形サイズ、詰め組、同行見出し・別行見出し、字取り・行取り、表組、赤字訂正などの本文

組版処理と、版面指定、多段組(段組の自動折り返しや見出し禁則処理)、段抜き見出し、段間指定・段間罫出力、固定ブロック・フローティングブロック、毎ページ出力、罫引き・罫巻き、柱位置指定・柱文出力、ノンブル位置指定・ノンブル出力、トンボ出力などのページ組版処理が組み込まれ、書籍のページ組版を実現することができた。<sup>10)</sup>

コンピュータソフトの開発とはそのまま用語の整理のことかと見まごうばかり、組版用語の定義はここでさらに整理され、これらは、以後、JIS X 4051(日本産業規格「日本語文書の組版方法」)をはじめ、和文組版の理論上の基礎となっていく。のみならずここでの定義は当然のこと、ただ用語の規定にとどまらない。“どうする”という作業手順、優先順や禁止事項などが個々に規定され、ファンクションとして決められ、指定を省略した場合の標準(デフォルト)が論理的に規定された。たとえば、「ぶら下げ」は行中の半角約物の追い込みに優先するため、半角約物をつめて句読点をぶら下げる処理は行わず、と決めたように、である。これは、標準処理以外の体裁制御の3として規定された。

さらにSAPCOLの特質は、追い出し処理に伴う行末揃え調整のために活版では込め物を任意に手で入れていた作業を、行調整のロジックとして自動化したことだ。「①約物の間をつめて追い込む、②それで処理できないときには字間をあけて追い出す、③それでも処理できないときは字間をつめて追い込む」の進化である。具体的には、半角約物の字幅を、行頭・行中・行末ごとに区別して、「全角固定」「半角固定」「全角または半角」「半角超から全角の間で調整」——の4パターンに分け、標準を、行頭では「全角固定」、行中では「半角超から全角の間で調整」、行末では「全角また

9) 『SAZANNA-SP313 データ作成マニュアル』写研、1989～1990。

10) 小野澤賢三「電算写植システムの開発(その2)」2007

[https://www.jagat.or.jp/past\\_archives/story/10906.html](https://www.jagat.or.jp/past_archives/story/10906.html) (2023年8月9日)

は半角」とした（行頭での「全角または半角」および「半角超から全角の間で調整」、行中での「全角または半角」、行末での「半角超から全角の間で調整」——はそれぞれ指令できぬよう縛りをかけた）。さらにまた、活版時にできなかったツメ組み<sup>11)</sup>を本文にまで及ぼそうとする傾向に対しては、節度ある設定によってこれに歯止めをかけた。禁則処理で追い込みができない場合、追い出しに優先して仮名のツメ組みを最大1/16emまでにするとし、調整量を優先することで仮名に限り節度あるツメを許容したのである。

手動写植機の熟練職人で電算写植コーダー（＝コーディングする人）になった人は少数だった。活版の終わりに組版の仕事をした私がコーダーへとわたることができたのは、激動激変のなかで、すでに親方から教わる環境もなく、自らの力で技術を習得しようとするれば、論理と言語化に頼るしかなかったからだ。コーディングも、前記マニュアルや、書名は失念したが東京リスマチックから出ていた冊子、『コーディング・パーフェクトガイド』基礎編・応用編（帆風、1991～92）、『パソコンで始める電算写植』（日本ハイコム、1990～91）など出力センターが出していたマニュアルのほか、『SK コーディングガイド』（アルクス、1990）、『How to C.T.S.』（写研、1990）などを読んで覚えた。「意識化された組版原理」が私を助けたのだ。

組版は、活版から写植への激変を、同じ姿かたちを作るにとどまらず、“何を”“どうする”という論理を言語化し、誰の目にも見えるかたちに（可視化）ことでわたった。SAPCOLはいわばその知恵の結晶、集大成だった。「何がなされるかではなく、いかに、どのような労働手段を用いてなされるかが経済上の時代区分の目安となる」<sup>12)</sup>とかつてある哲学者が語ったとおり、短

命だった写植が生み出したSAPCOLは、組版原理の歴史に定礎を据え、「時代区分の目安」となったといえる。

組版言語SAPCOLには、和文組版の歴史への視座にもとづく明確な哲学と理論があった。それゆえ後に、中国における北大方正（1986年に北京大学の100%出資により設立。中国語DTPでは世界の中国語印刷業界で80%のシェアをもつ）の組版言語にも影響を及ぼし<sup>13)</sup>、国際的な組版規格にも取り込まれた。W3C技術ノート（日本語組版処理の要件）もその一例である。

だが、弱点もあった。行組版については他の追従を許さなかった一方で、ページネーションの領域については決して強くはなく、一例を挙げると、判（仕上がりページ）サイズに対する版面（本文文字による1行文字数×1ページ行数で構成される矩形。マージンやノブル・柱を除いた部分）サイズの設定は、位置が判の中心（つまり天と地、ノドと小口は同寸）から動かさず、融通が利かない。版面の位置を移動させるためには、「裏ワザ的技法」——「トンボ」（仕上がり寸法の外側に付ける見当合わせのためのマーク）を動かすという力技（罫線指令で奇数ページ用、偶数ページ用それぞれのトンボを作成することで対処する）で対処するほかなかったが、仮に、ハードウェアとソフトウェアとが互いに自由に選びあえるオープンな関係が当時実現していれば、おそらくこうした障害は容易に解消できていたはずである。

SAPCOLは、先に述べたとおり、活版から写植へと蓄積されてきた植字・組版の“集合知の結晶”であり、“発展の測度器”だった。問題は、誕生の由来からして社会的共有物であり、オープンな性格を持つSAPCOLを、写研が自社ハードウェアでしか使えないものとして閉じ込めたことにある。技術の歴史から見れば、熟練的技能から

11) ツメ組みには、均等ツメ（漢字も仮名も1H単位、1/32em単位でツメる）、字づらツメ（仮名だけセット幅どおりにツメる）、両者の併用（仮名は字づらツメしてさらに1/32em単位でツメる）がある。DTP以降では漢字もツメる対象にしてしまっている。

12) カール・マルクス、鈴木直訳『資本論』第1巻第5章（マルクス・コレクション）筑摩書房、2005、上266ページ。

13) 拙稿「中国電子出版軟件事務 北大方正で見た中国のWindows DTPシステム」『ざべ』1994.7、技術評論社。

公開的技術へという社会発展の法則に合致せず、何とも残念だったと言うほかない。同社がフォントのオープン化を拒んできたことへの批判はこれまでにもなされてきたが、組版言語 SAPCOL のオープン化を拒んだ罪のほうが何倍も重いと私は考えている。

## 技術決定論を克服する歴史への視座

電算写植の晩期以降、DTP の現在へ、歴史は、画面で見たまま操作できる「GUI」（グラフィカルユーザーインターフェース。情報の提示に画像や図形を多用し、基礎的な操作をマウスやタッチスクリーンなどによる画面上の位置の指示により行う表示・操作体系）への道をたどった。

ステーション・エス（東京・音羽）の岡田隆志は、1999 年に「写植関連業に携わっている人に必要なこと」として「アナログ時代の製版や手動写植機やコーディングによる電算写植を経験してきた人ならば、最終生成物のイメージとそれに至る作業を明確に把握していますから、それをデジタルでやるためにはどうしたらいいかを考え、機械を操作します。／ところが、アナログで培われた知識やノウハウなしにデジタルに入った人は、……ハードやソフトの機能に表現が制約されてしまわないとも限りません」<sup>14)</sup>と警告した。

画面でそのまま組み姿が見えるという点で WYSIWYG（ウイジイウイグ）<sup>15)</sup>は楽ではあるが、出力まで結果が見えない電算写植コーディングからすれば出来上りを想定して論理を追求する手間を省く点で、論理の不在、そして技術決定論に

陥る危険をとまなう。人間が道具を使うのか、道具に使われるのか。ソフトウェアは、労働者のカンとコツ、経験を論理の言葉にした歴史を集積したものである。このことを忘れ、つねに論理を言葉にし続ける努力を怠れば機械に使われてしまう。

活版から写植にわたった組版には、職人、工具らによる“何を”“どうする”を意識化＝言語化し、機械におとしこむ苦闘があった。提供された道具や機械への依存は、人の身体感覚や能力を少しずつ奪っていく。機械に埋没して技術の奴隷になってしまわないためには、たえざる批判とその原点としての原理（組版の哲学）が必要である。

今回その歴史的な過程をまどろっこしくも辿ったのは、ソフトウェアに論理を託したのは人間であり、そこには組版者の集合知が詰まっていることを示したかったからだ。

「読めればいいんだよ、組版ルールなんていらぬ」という声がある。「技術が変わったのだから、ルールも変わっていい」という考えもあるだろう。しかし、たとえば約物一つとってみても、長い歴史のなかでの試行錯誤の末に現在の形と用法が定着してきたのであり、書き手と読み手と作り手がこれを共有財産にすることで、とどこおりのないコミュニケーションを可能にした。組版は、この共有財産のうえに読みやすさを実現する役割になっている。新しい積極的な試みは当然あっている。しかし、組版の基本原理は、無意識のなかに生き、時代と社会のなかに生きる共有財産を離れてはあり得ないこともまた事実だ。

決めごとの根拠は、歴史にあり、現在の組版は、過去から現在にいたる実践と経験の歴史的蓄積のうえに存在しているのである限り、継承はもちろんと革新に挑むならなおのこと、まず歴史に立ち返る必要がある。 ■

14) 岡田隆志「写植関連業に携わっている人に必要なこと」写植の現場から、1999年4月16日 <http://www.station-s.co.jp/column/vol05.html> (2023年7月31日)。「ミツバチは大工の棟梁顔負けの巣を建設する。しかしどんなに下手な大工といえども、どんなに上手なミツバチよりはじめから優れている点がある。それは大工が口ウで巣をつくる場合には、それに先だって頭のなかですでにそれを作り上げているということである」カール・マルクス、鈴木直訳『資本論』第1巻第5章（マルクス・コレクション）筑摩書房、2005、上264ページ。  
15) コンピュータを利用した処理で、ディスプレイ画面で見るとおりの印字物が得られるということ。後期の電算写植とDTPで実現した。

\* MAEDA Toshiaki  
汀線社（元ライン・ラボ）  
〒362-0022 上尾市大字瓦葺 2716-2-8-506  
tmaeda1966516@gmail.com  
1954年大阪府生まれ。高校中退後、さまざまな仕事に就くが、電算写植コーダーを経て、組版や校正など印刷関連の仕事で半世紀。